

新製品 新技術紹介

焼酎粕・食品残渣等の高効率減容・再資源化装置「MSD 装置」

萩野 猛

株式会社名庄プレス 代表取締役
〒486-0815 愛知県春日井市十三塚町字十三塚町
3016 番地 42
TEL : 0568-83-8251 FAX : 0568-83-3764
URL : <http://www.meisho-press.co.jp>



弊社では焼酎粕や食品廃棄物等の処理装置として従来品 MS 装置を製造販売している。本装置は、食品廃棄物処理を主体とし、食品製造工場からの食品残渣、豆腐工場からのオカラ、果実残渣等を減容化し再資源化を行う事が出来、処理方式は、酵素を使用し低温度（65～80℃）で処理し処理物の酸化を防ぎながら減容化するもので、処理時間は 24 時間であった。

此のたび、新製品 MSD 装置を開発し、製造販売を開始した。

MSD 装置の特徴は高温（150～450℃）で酸化を起こさず食品廃棄物や焼酎粕等を短時間で処理できることである。処理方式は従来品（MS 装置）と電磁誘導過熱装置を組み合わせ、殆ど酸素の無い電磁誘導過熱水蒸気を処理槽に送りこみ処理物を減容化、再資源化する事である。

電磁誘導過熱装置で加熱する水は、まず一般のボイラーで作られる加圧水蒸気を減圧弁にて 0.3MPa 以下に減圧したのち電磁

誘導過熱装置に移送し温度 150～490℃の任意な温度設定で処理を行う。ボイラーからの加圧水蒸気は飽和状態であり水蒸気中に殆ど酸素を含んでいないため、温度を上昇させても酸化が起こりにくい。また、過熱水蒸気を使用することにより炭酸ガスの発生量を極力抑える事ができる。

用途は、焼酎粕、食品廃棄物、オカラ、果実、魚介類等のもとより、木屑の炭化、竹の炭化等にも使用できる。特に焼酎粕は海洋投棄の禁止に伴い各企業より注目を集めている。

現在、電磁誘導過熱装置でマグネシウム金属及びその他の金属処理の研究開発を行っている。



MS-500



名庄プレス会社外観